

AP
Arc Pro
Technology

溶接の高品質と高能率を徹底追求!

このような問題でお悩みではありませんか?

品質に関する問題

●溶接スタート時及び溶接中のスパッタが多い

●タクトが短縮できない

●ティーチングに時間がかかりすぎる

●メンテナンス性が悪い

ロボット溶接に求められる“薄板の高速溶接性”、“構造物、治具へのケーブル、アーム、トーチ等の干渉軽減”、“スタート性向上、スパッタ低減”、“チョコ停の低減”などのさまざまなご要求に対し、ロボット、溶接機、周辺機器全てを組み合わせ、最適な溶接パッケージをご提案!!それが「AP(アークプロ)テクノロジーです!

品質に関する問題

●溶接スタート時及び溶接中のスパッタが多い

●タクトが短縮できない

●ティーチングに時間がかかりすぎる

●メンテナンス性が悪い

AP
Arc Pro
Technology

溶接のこのような悩み、すべてAPテクノロジーが解決します!!

1

ケーブル内蔵が実現する高い溶接性、操作性、メンテナンス性

パワーケーブルを内蔵。シンプル&スリムなアーム形状から生まれる数々のメリット!

片持構造でメンテナンスが容易

パワーケーブル内蔵でティーチングが簡単!

●円周の溶接(外周および内周)

●狭あい部の溶接

●オフラインティーチングにも最適

標準とロングタイプの2タイプのアーム長さをご用意

パワーケーブル内蔵でワイヤ送給が安定!

AP
Arc Pro
Technology

アーク用途最適ロボットならではの便利機能

品質管理

アークモニタ機能

ティーチペンダント上で溶接条件を監視

スパッタ抑制の効果を確認できます。

●溶接電流、溶接電圧、ワイヤ送給負荷などをティーチペンダント上でモニタ可能。

●DL350接続時には、さらにスパッタを減らせるかどうかの指標としてスパッタ抑制率をモニタ可能です。

PCアークモニタAX-AM(PCオプション)

溶接条件をビジュアルで確認

溶接電流、溶接電圧、ワイヤ送給負荷などをグラフで表示。詳細な溶接開始条件や制御装置の状態表示も可能。

溶接条件のロギングが可能

溶接ステップの実行回数、異常発生回数、時間単位での溶接実行状況、溶接開始・終了時刻とプログラム番号、平均電流などを表示します。

簡単・高性能

ユーザーフレンドリーな操作性

簡単ティーチングで高性能を実現!

溶接条件、ウィーピング条件などの教示項目をビジュアルにて表現し、設定のしやすさを徹底追求しました。

オートリカバリー機能で溶接異常時の復旧もラクラク!

●溶接異常発生時

●通常の作業

●メンテナンス作業

●オートリカバリー機能(オプション)を使えば...

「トーチ回避」「トーチ復帰」はマニュアルでの作業

「トーチ回避」「トーチ復帰」ボタン1つでラクラク自動運転!

メンテナンス性も大幅にアップ

2点ツール長設定機能

トーチ交換等で狙いがずれた場合、従来必要だったトーチゲージを使わなくても2点ツール長設定機能により、1ボタンでツール補正OK

自動キャリブレーション機能(オプション)

トーチの位置ズレを自動検出、自動校正

位置ズレ発生時は校正用プログラムを自動実行し、ズレを校正。作業プログラムも自動修正されます。

自動キャリブレーション中

AP
Arc Pro
Technology

マニピュレータ動作範囲/標準仕様

アルメガ AX-V4 AP 動作範囲

アルメガ AX-V4L AP 動作範囲

標準タイプ

ロングリーチタイプ

項目

動作範囲

最大速度

手首許容負荷

項目

AX-V4 AP

AX-V4L AP

項目

AX-V4 AP

AX-V4L AP

標準構成図

CO2/MAG仕様

パルスMIG/MAG仕様

① マニピュレータ

② コントローラ

③ ティーチペンダント

④ 操作ボックス

⑤ 溶接電源

⑥ 溶接トーチ

⑦ ワイヤ送給装置

⑧ パワーケーブル

⑨ コンジット

⑩ ワイヤリールスタンド

⑪ アシストフィーダ

⑫ ガス流量調整器